



Zváranie
DRŽIAKY ELEKTRÓD
Časť 1: Kužežové upnutie, kužežovitost' 1:10

ČSN
ISO 8430-1

05 2671

Resistance spot welding - Electrode holders - Part 1: Taper fixing 1:10

Soudage par points par résistance - Porte-électrodes - Partie 1: Cône de fixation 1:10

Widerstandspunktschweißen - Elektrodenhalter - Teil 1: Mit kegelförmiger Aufnahme 1:10

Táto norma je prekladom ISO 8430-1:1988.

Národný predhovor

Citované normy

ISO 1642:1987 doposiaľ nezavedená

ISO 5182:1978 doposiaľ nezavedená

ISO 5183-1:1988 zavedená v ČSN 05 2673 Zváranie. Elektródové adaptéry s vonkajším kužežom 1:10 (eqv ISO 5183-1)

ISO 5821:1979 doposiaľ nezavedená

ISO 5822:1988 zavedená v ČSN 5822 Zváranie. Kužežové valčekové a kužežové krúžkové kalibre (idt ISO 5822)

ISO 5828:1983 doposiaľ nezavedená

ISO 7285 doposiaľ nezavedená

ISO 9313:1988 doposiaľ nezavedená

Ďalšie súvisiace normy

ČSN 05 0003 Zváranie. Odporové zváranie. Základné pojmy

ČSN 05 2670 Zváranie. Držiaky elektród bodových zváračiek. Kužežové osadenia. Rozmery

ČSN 42 3039 Zliatina medi tvárnená 42 3039 Cu-Cr 1

Obdobné medzinárodné, regionálne a zahraničné normy

ISO 8430-1 Resistance spot welding. Electrode holders Part 1: Taper fixing 1:10

(Odporové bodové zváranie. Držiaky elektród. Časť 1: Kužežové upnutie, kužežovitosť 1:10)

ISO 8430-2 Resistance spot welding. Electrode holders Part 2: Morse taper fixing

(Odporové bodové zváranie. Držiaky elektród. Časť 2: Upnutie Morseho kužežom)

ISO 8430-3 Resistance spot welding. Electrode holders Part 3: Parallel shank fixing for end thrust

(Odporové bodové zváranie. Držiaky elektród. Časť 3: Valcové upnutie s dorazom)

DIN 44 768-1 Elektrodenhalter für Vielpunkt - Schweisseinrichtungen, mit kegeliger Aufnahme 1:10

(Elektródový držiak pre mnohobodovky s kužežovým upnutím 1:10)

Deskriptory podľa Tezaura ISO ROOT

Kód deskriptoru/znění deskriptoru: PGD/PGN/svařování, PGE.N/odporové svařování, PGE.NE/bodové svařování, PWC.DB/svářecí elektrody, PWC/svářecí zařízení, PWT/zařízení pro upevňování nástrojů, AVC/držení, ATF.N/kuželový tvar

(c) Federální úřad pro normalizaci a měření

24618

Strana 2

Vypracovanie normy

Spracovateľ: Výskumný ústav zváračský, Bratislava, IČO 002 437 - František Miškovský, Ing. Iveta Paldanová

Pracovník Federálního úřadu pro normalizaci a měření: Ing. Alexandra Červená

Zváranie. DRŽIAKY ELEKTRÓD
Časť 1: Kužežové upnutie, kužežovitost' 1:10

ISO 8430-1
Prvé vydanie
1988-12-01

MDT 621.791.763.1.039

Deskriptory: welding, resistance welding, spot welding, resistance welding electrodes, electrode holders, welding equipment, dimensions, designations.

Predhovor

ISO (Medzinárodná organizácia pre normalizáciu) je celosvetová federácia národných normalizačných organizácií (členov ISO). Na medzinárodných normách obvykle pracujú technické komisie ISO. Každý člen ISO, ktorý sa zaujíma o predmet, pre ktorý bola vytvorená technická komisia, má právo byť zastúpený v tejto technickej komisii. Na prácach sa zúčastňujú i medzinárodné organizácie, vládné i mimovládne, s ktorými ISO nadviazala pracovný styk. ISO úzko spolupracuje s Medzinárodnou elektrotechnickou komisiou (IEC) vo všetkých záležitostiach normalizácie v elektrotechnike.

Návrhy medzinárodných noriem prijaté technickými komisiami sa rozposielajú členom ISO na schválenie pred ich prijatím za medzinárodné normy radou ISO. Schvažujú sa podľa ISO postupov, ktoré si vyžadujú súhlas aspoň 75 % hlasujúcich členov.

Medzinárodná norma ISO 8430-1 bola pripravená Technickou komisiou ISO/TC 44 Zváranie a príbuzné procesy.

ISO 8430 sa skladá z nasledujúcich častí, pod hlavným názvom Odporové bodové zváranie. Držiaky elektród:

- Časť 1: Kužežové upnutie, kužežovitost' 1:10
- Časť 2: Upnutie Morseho kužežom
- Časť 3: Valcové upnutie s dorazom

-- Vynechaný text --